

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

MINISTÈRE  
DU DÉVELOPPEMENT INDUSTRIEL  
ET SCIENTIFIQUE

INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE



(11) 1.578.114

## BREVET D'INVENTION

(21) N° du procès verbal de dépôt ..... 155.379 - Paris.  
(22) Date de dépôt ..... 18 juin 1968, à 14 h 30 mn.  
Date de l'arrêté de délivrance ..... 7 juillet 1969.  
(46) Date de publication de l'abrégé descriptif au  
*Bulletin Officiel de la Propriété Industrielle.* 14 août 1969 (n° 33).  
(51) Classification internationale ..... B 31 b.

(54) Sachet en matière plastique muni de poignées de suspension et d'une fermeture.

(72) Invention :

(71) Déposant : Société Anonyme dite : ALPINA PLASTIQUES, résidant en France (Hauts-de-Seine).

Mandataire : Cabinet René G. Dupuy & Jean M. L. Loyer.

(30) Priorité conventionnelle :

(32) (33) (31) *Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844, modifiée par la loi du 7 avril 1902.*

On connaît déjà des sacs à poignées, ainsi que des sacs munis d'une fermeture à curseur ou à pression. On connaît également des sacs comportant une fermeture incorporée obtenue par extrusion. Mais on n'a jamais réalisé jusqu'à présent sur machine automatique, des sacs obtenus par fabrication en série, comportant à la fois des poignées découpées et une fermeture rapportée.

Le produit industriel nouveau constituant l'objet de la présente invention, comporte la combinaison de moyens permettant d'obtenir en une seule passe des bandes renforcées dans lesquelles 5 sont découpées des poignées de préhension, et de moyens permettant de fixer une fermeture au droit desdites bandes soit au-dessus, soit au-dessous desdites poignées.

Le sac conforme à l'invention est donc fabriqué en continu, de manière économique, il est renforcé et présente donc des avantages 10 de solidité par rapport à ceux actuellement connus ; de plus, il offre un accès facile à l'ouverture.

Suivant une forme de réalisation de l'invention, le renforcement des bandes de poignées est obtenu à partir de la formation d'un soufflet dans la matière même des parois du sac, le pli interne 15 du soufflet étant ensuite découpé longitudinalement.

Selon une variante, le renforcement est obtenu en rapportant une bande de matière éventuellement plus épaisse soudée suivant au moins une ligne continue.

Selon une autre variante, le renforcement est obtenu simplement 20 en constituant des rabats dans la partie supérieure du sac.

Selon le même mode de réalisation, les bandes de la fermeture sont rapportées par soudure en continu, de préférence sur la partie 25 renforcée des bandes de poignée.

D'autres formes de réalisation du dispositif, selon l'invention 30 apparaîtront au cours de la description détaillée ci-après se référant aux dessins annexés à titre d'exemples illustratifs et nullement limitatifs et parmi lesquels :

La figure 1 est une vue de face d'un sac conforme à l'objet 35 selon l'invention.

Les figures 2 à 9 sont des vues en coupe transversale de différentes variantes de réalisation de l'invention.

A la figure 1 on voit en 1 le sac, en 2 la partie haute à bandes renforcées et en 3 l'ouverture des poignées de préhension. On voit en pointillés en 4 la largeur des bandes de fermeture.

Il est bien évident que la description qui va suivre est indépendante de la forme des ouvertures de poignées, ou du type même 40 de fermeture.

En particulier, cette dernière pourra être du type à curseur ou à fermeture par pression linéaire, ou à bandes adhésives, auto-collantes, ou encore du type dénommé "VELCRO".

Dans le mode de réalisation de la figure 2, le sac comporte 5 un soufflet 2a - 2b au fond du pli médian duquel est soudé en continu la fermeture 4a - 4b. Le pli 2c est découpé selon la ligne 5, et l'ouverture de poignées est délimitée par des découpes 5a - 5b qui peuvent consister en une ligne continue d'auto-soudage.

Les rabats 2a - 2b du soufflet sont ensuite soudés soit 10 au-dessus, soit au-dessous des poignées, soit les deux.

A la figure 3, les voiles latéraux du sac sont rabattus extérieurement en 2a et 2b. La fermeture 4a - 4b est soudée en continu en 6 et 7, ce qui a pour effet de souder simultanément le rebord inférieur des rabats sur les voiles du sac. Comme à la figure 2, 15 les ouvertures sont découpées linéairement par exemple par fusion et auto-soudure, ou à l'emporte-pièce, suivant la ligne continue 5a - 5b.

A la figure 4, les rabats 2a - 2b sont amenés intérieurement, et la fermeture 4a - 4b est soudée au-dessus des poignées. 20 A la figure 5 par contre, la fermeture 4a - 4b est soudée au-dessous des poignées.

A la figure 6, les rabats 2a - 2b sont bouclés, la fermeture est soudée à la partie haute et ensuite les bandes de poignées renforcées sont relevées suivant les flèches 8 et 9.

25 A la figure 7, le renforcement des poignées est constitué par apport de deux bandes d'un matériau plastique 10 et 11, éventuellement plus épais que celui constituant le sac, et fixées par lignes de soudure suivant 12 et 13. Les bandes de fermetures 4a - 4b rapportées par soudure sur les bandes 10 et 11 peuvent éventuellement être 30 soudées à l'ensemble, en même temps que l'on constitue les lignes de soudure 13. Dans ce cas, les poignées sont au-dessus de la fermeture.

Dans la variante de la figure 8, c'est l'inverse, et les poignées sont au-dessous de la ligne de fermeture.

35 Dans la variante de la figure 9, le renforcement des poignées est obtenu par une bande pliée 14 ou 15 soudée en liant des parois du sac, suivant des lignes 16 et 17, éventuellement en même temps que les bandes de fermeture 4a et 4b. Après soudure, les bandes de renforcement peuvent être relevées suivant les flèches 18 et 19.

Il va de soi que l'on peut, sans sortir du cadre de la 40 présente invention, apporter toute modification aux formes de réalisation qui viennent d'être décrites.

RESUME

La présente invention comprend notamment :

1°) le produit industriel nouveau consistant en un sachet en matière plastique muni de poignées de suspension et d'une fermeture, caractérisé par le fait qu'il comporte la combinaison de moyens permettant d'obtenir en une seule passe des bandes renforcées dans lesquelles sont découpées des poignées de préhension, et de moyens permettant de fixer une fermeture au droit desdites bandes soit au-dessus, soit au-dessous desdites poignées.

2°) les modes de réalisation du produit spécifié sous 1°) comportant les particularités suivantes, prises isolément ou en combinaisons :

a) le renforcement des bandes de poignées est obtenu à partir de la formation d'un soufflet dans la matière même des parois du sac, le pli interne du soufflet étant ensuite découpé longitudinalement.

b) le renforcement est obtenu en rapportant une bande de matière éventuellement plus épaisse soudée suivant au moins une ligne continue.

c) le renforcement est obtenu simplement en constituant des rabats dans la partie supérieure du sac.

d) les bandes de la fermeture sont rapportées par soudure en continu, de préférence sur la partie renforcée des bandes de poignées.

3°) un procédé de fabrication d'un sac tel que spécifié sous 1°) ou 2°) réalisée en continu sur machine automatique.

1578114

Pl. unique

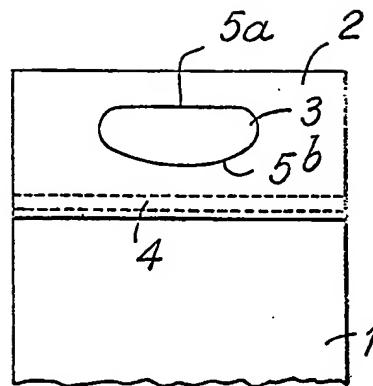


Fig. 1.

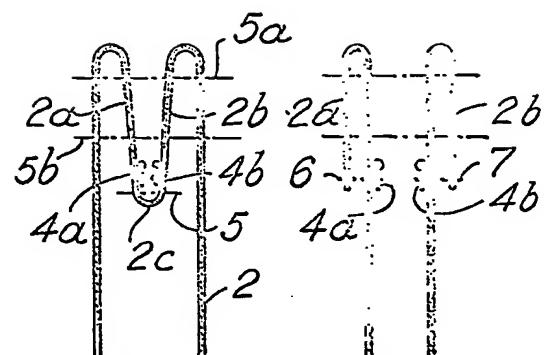


Fig. 2.

Fig. 3.

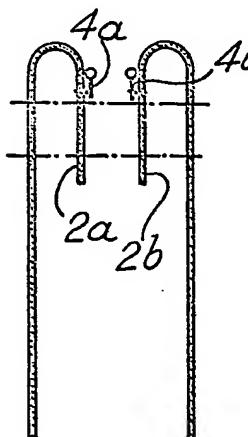


Fig. 4

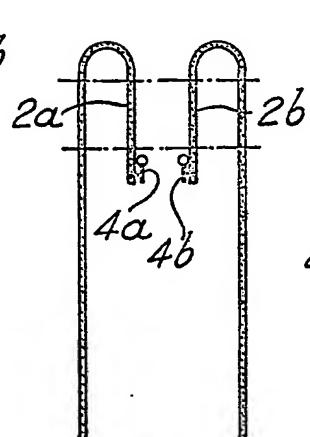


Fig. 5

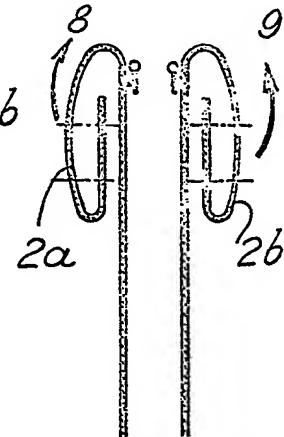


Fig. 6.

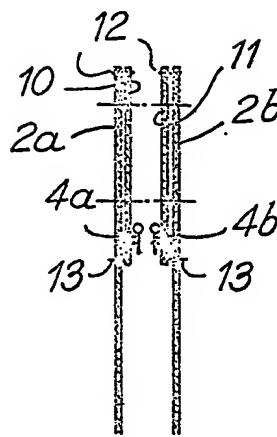


Fig. 7.

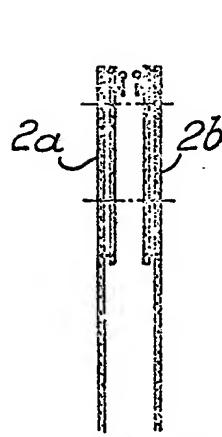


Fig. 8.

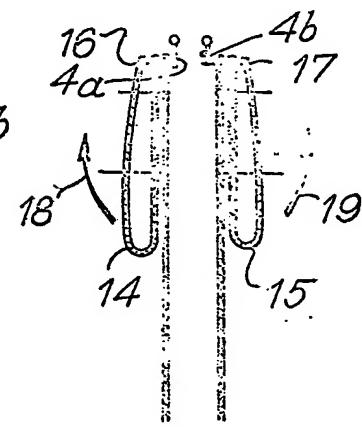


Fig. 9.

J. Coyer